

【公報種別】特許法第17条の2の規定による補正の掲載

【部門区分】第6部門第2区分

【発行日】平成24年4月26日(2012.4.26)

【公開番号】特開2010-211137(P2010-211137A)

【公開日】平成22年9月24日(2010.9.24)

【年通号数】公開・登録公報2010-038

【出願番号】特願2009-59752(P2009-59752)

【国際特許分類】

G 0 3 G	15/00	(2006.01)
G 0 3 G	15/08	(2006.01)
G 0 3 G	15/02	(2006.01)
G 0 3 G	15/16	(2006.01)
F 1 6 C	13/00	(2006.01)

【F I】

G 0 3 G	15/00	5 5 0
G 0 3 G	15/08	5 0 1 D
G 0 3 G	15/02	1 0 1
G 0 3 G	15/16	1 0 3
F 1 6 C	13/00	A
F 1 6 C	13/00	B

【手続補正書】

【提出日】平成24年3月9日(2012.3.9)

【手続補正1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項1】

軸芯体と、該軸芯体の周囲に形成された弾性層と、該弾性層の外周面上に形成された被覆層とを有する電子写真用弹性ローラの製造方法において、

該軸芯体の周囲に、未硬化の付加型液状シリコーンゴムをローラ形状に形成する工程と、

該未硬化の付加型液状シリコーンゴムの表面に水またはアルコール、あるいはそれらの混合液を噴霧して、水またはアルコールまたはそれらの混合液の液滴を該未硬化の付加型液状シリコーンゴムの表面に付着させる工程と、

表面に液滴が付着した該未硬化の付加型液状シリコーンゴムを加熱硬化させて、表面に複数の凹部を有する弾性層を形成する工程と、

該弾性層の表面に、該凹部に入り込むように被覆層を設ける工程と、を有することを特徴とする電子写真用弹性ローラの製造方法。

【請求項2】

前記凹部の平均直径が10μm以上400μm以下、平均深さが5μm以上200μm以下であり、かつ前記弾性層の表面に占める前記複数の凹部の総面積が該弾性層の表面の面積に対して10%以上50%以下である請求項1に記載の製造方法。

【請求項3】

前記未硬化の付加型液状シリコーンゴム中のポリシロキサンに含まれるアルケニル基数に対するハイドロジェンポリシロキサンに含まれるヒドロシリル基数が1.5倍以上3.0倍以下である請求項1または2に記載の製造方法。

**【請求項 4】**

前記未硬化の付加型液状シリコーンゴムをローラ形状に形成する工程は、リング状塗工ヘッドを用いて行われる請求項1乃至3のいずれか一項に記載の製造方法。

**【手続補正2】**

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0006

【補正方法】変更

【補正の内容】

**【0006】**

本発明に係る電子写真用弹性ローラの製造方法は、軸芯体と、該軸芯体の周囲に形成された弾性層と、該弾性層の外周面上に形成された被覆層とを有する電子写真用弹性ローラの製造方法において、該軸芯体の周囲に、未硬化の付加型液状シリコーンゴムをローラ形状に形成する工程と、該未硬化の付加型液状シリコーンゴムの表面に水またはアルコール、あるいはそれらの混合液を噴霧して、水またはアルコールまたはそれらの混合液の液滴を該未硬化の付加型液状シリコーンゴムの表面に付着させる工程と、表面に液滴が付着した該未硬化の付加型液状シリコーンゴムを加熱硬化させて、表面に複数の凹部を有する弾性層を形成する工程と、該弾性層の表面に、該凹部に入り込むように被覆層を設ける工程と、を有することを特徴とする。